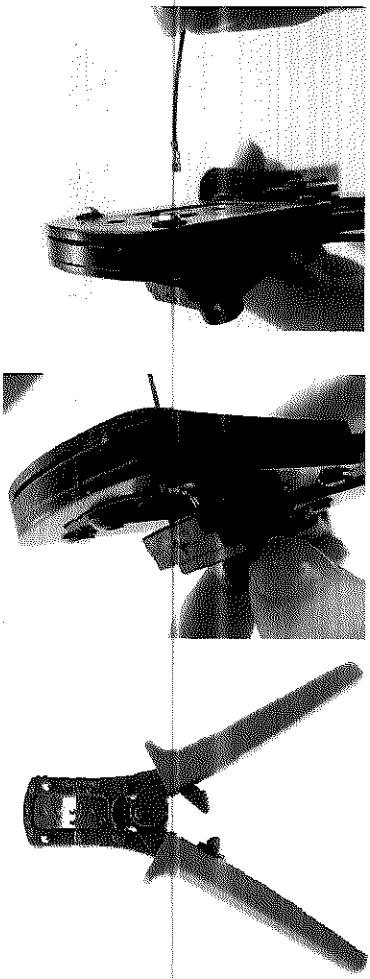


## Instruction Manual/Bedienungsanleitung

### Crimp Tool/Crimp-Werkzeug CS 10 – WC 491

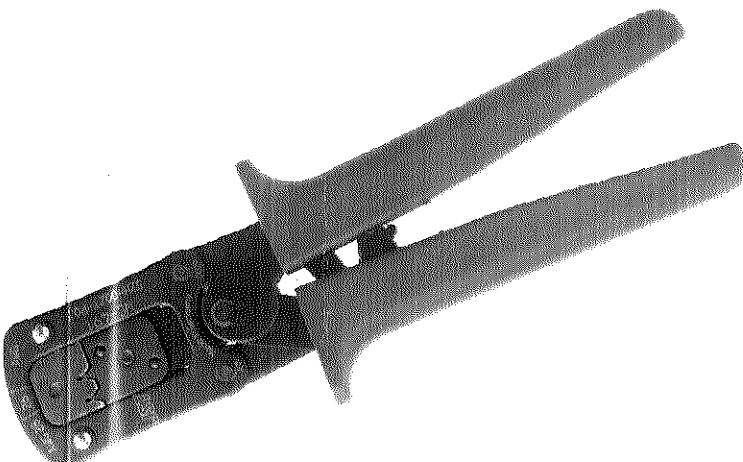
11      12      13



Open the tool.  
Werkzeug öffnen.

Loosen the flap locator.  
Klappositionierer  
lösen.

Remove the crimped  
contact.  
Gecrimpten Kontakt  
entnehmen.



### MAINTENANCE / WARTUNG

The tool has to be kept clean and oiled occasionally. We recommend the exchange of the locator after 1000 cycles at the latest. Furthermore we recommend checking the tool regularly by measuring the dimensions indicated in the specifications of the crimped contact.

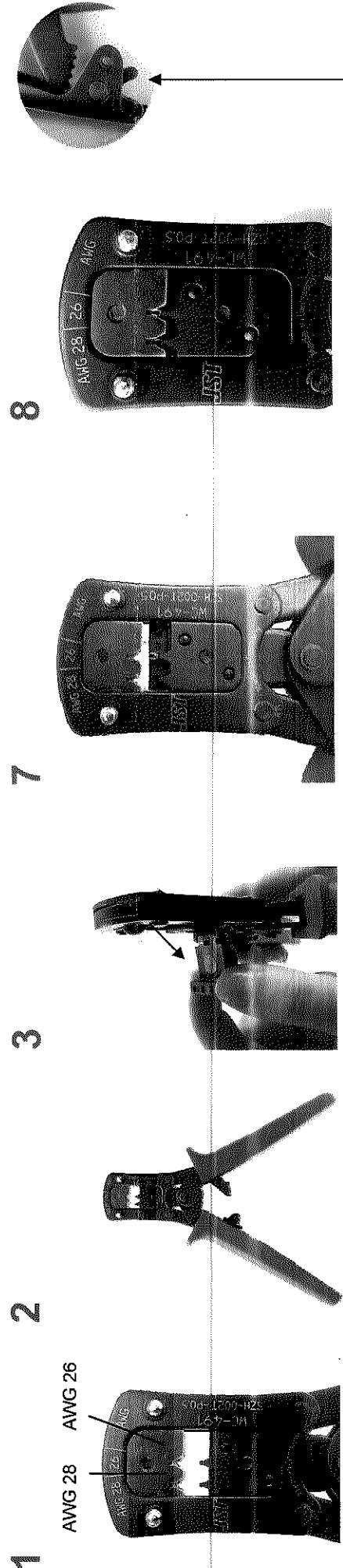
Das Werkzeug muss unbedingt sauber gehalten und gelegentlich geölt werden. Wir empfehlen den Austausch der Locator spätestens nach 1000 Zyklen. Weiterhin empfehlen wir, das Werkzeug in regelmäßigen Abständen durch Messen der in der Spezifikation des Crimpkontakte angegebenen Maße zu überprüfen.

Application/Anwendungsbereich:

For processing of JST contacts  
Zur Verarbeitung der JST Kontakte

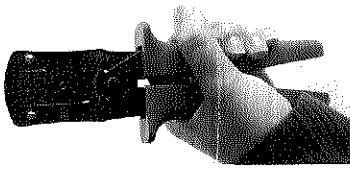
SZH – 002T – P0.5    AWG 28 -26

# JST



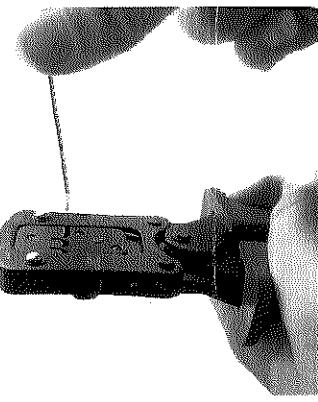
Close the tool lightly until the contact is held (1. Ratchet Lever)  
Werkzeug leicht vorschließen, bis Kontakt gehalten wird (1.Rastung).

10



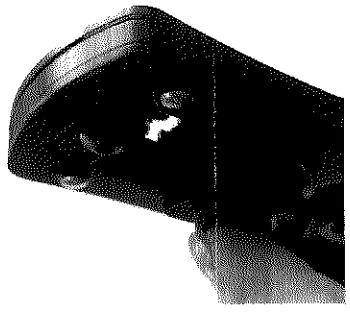
Close the tool.  
Werkzeug schließen.  
Insert the cable until insulation stop blade.  
Leiter bis Iso-Stop Blech einschieben.

9



Close the flap locator.  
Klappositionierer bis Anschlag einschwenken!  
Contact has to be inserted until stop.  
Please pay attention to the correct cross section.  
Kontakt bis Anschlagsbereich einschieben.  
Querschnittsbereich beachten!

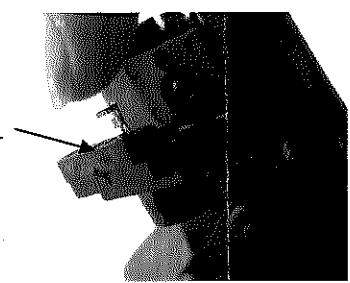
6



5



4 Flap Locator



The contact lies in the centre of the respective profile.  
Kontakt liegt zur Mitte des jeweiligen Profils.